

磨床工件电主轴 久越机械 银川工件电主轴

产品名称	磨床工件电主轴 久越机械 银川工件电主轴
公司名称	马鞍山市久越机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	马鞍山市博望区九博科技园181号
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

为了保证我们的电主轴能在保证精度的情况下正常工作，我们就要尽可能的降低轴承相关部位的磨损率，而降低磨损的主要方式就是润滑，对轴承进行润滑处理，保证良好的润滑及冷却效果。因此选择合理正确的润滑方式是保证电主轴正常工作的重要条件。

经过多年研究和一些客户的反应，油气润滑装置使用在电主轴上面被普遍认可，俗称"电主轴油气润滑装置"。精密机械电主轴油气润滑装置通俗的解释就是，油跟随气体的流动而往前运动。气体在运动过程中，会带动附在管壁上面的少量油滴进入到两边的传动轴承，喷洒到摩擦面上的是带有油滴的油气混合物。这种润滑装置不仅经济、环保、快速、，更重要的是油滴适中，不会造成因油量过多轴承无法散热，轴承在高速旋转过程中产生背压，避免了电主轴负载增加，更不会产生窜动现象。

精密机械电主轴优点

精密机械电主轴优点：电主轴具有结构紧凑、重量轻、惯性小、振动小、噪声低、响应快等优点，而且转速高、功率大，简化机床设计，电主轴出售，易于实现主轴定位，工件电主轴厂家，是高速主轴单元中的一种理想结构。

电主轴轴承采用高速轴承技术，耐磨耐热，寿命是传统轴承的几倍。

产品特性：高转速、高精度、低噪音、内圈带锁口的结构更适合喷雾润滑。

步进电机：电主轴是近几年在数控机床领域出现的将机床主轴与主轴电机融为一体的新技术，电主轴销售，它与直线电机技术、高速刀具技术一起，将会把高速加工推向一个新时代。电主轴是一套组件，它包括电主轴本身及其附件：电主轴、高频变频装置、油雾润滑器、冷却装置、内置编码器、换刀装置。

精密高速电主轴厂家：怎样选购电主轴？

1.种类有风冷和水冷，风冷主要是早期几百瓦的小功率主轴，银川工件电主轴，现在雕刻机上基本上都是使用的水冷式电主轴，功率大噪音小。

2. 润滑方式有油雾和油脂，24000转以上的高转速电主轴采用油雾，由专门油路供油，安装使用复杂；雕刻机大多采用油脂润滑，磨床工件电主轴，转速可在6000-24000转左右变频调速。

3. 选择变频器功率要比主轴功率大些，这样能充分发挥主轴的输出功率，1.2kW主轴配1.5kW变频器，1.5kW主轴配2.2kW变频器。

4. 电主轴特性有恒转矩和恒功率两种，恒功率的贵些，工件电主轴多少钱，雕刻机主轴采用恒转矩比较合适。

5. 支撑方式有2轴承、3轴承和4轴承，3、4轴承适合雕刻钢材等重载荷，1.5kW以上主轴采用较多，一般软金属采用2轴承轴承够用。

6. 主轴芯架有铝合金和不锈钢焊接形式，目前大多数的电主轴芯架采用的是铝合金，重量轻，但是体积大，现在有一些新产品采用不锈钢焊接芯架，同功率下可以缩小主轴尺寸，如通常1.5kW主轴的体积为 80 × 215mm左右，不锈钢焊接芯架电主轴新产品可以做到 65 × 210mm左右，适合雕刻机使用，不过价格贵一二百元钱。

磨床工件电主轴-久越机械(在线咨询)-银川工件电主轴由马鞍山市久越机械制造有限公司提供。“电主轴”选择马鞍山市久越机械制造有限公司，公司位于：马鞍山市博望区博望镇九博路181号，多年来，久越机械坚持为客户提供好的服务，联系人：俞总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。久越机械期待成为您的长期合作伙伴！